

佛山南海区高空车，路灯车租赁维护车

产品名称	佛山南海区高空车，路灯车租赁维护车
公司名称	佛山市方程设备租赁有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省佛山市狮山镇高边博爱东路
联系电话	13826420756 13923150533

产品详情

佛山南海区高空车，路灯车租赁维护车

1、孔精度对路灯车影响, 300t以上的造船路灯车的基距一般都在24m以上。在现场, 大车运行机构与支腿的两个铰点通过铰轴连接, 镗孔精度一般会存在以下四种情况。属于正常情况, 支腿的中心线与运行机构的中心线重合, 也是理想状态, 受力好, 运行可靠;其他三种属于异常情况, 两个铰点下的两组运行机构可能形成八字形或向一侧倾斜, 支腿的中心线与运行机构中心线不重合, 形成折角, 运行机构与轨道产生夹角, 运行机构受到附加的侧向力, 容易跑偏, 造成运行机构啃轨现象, 运行效果不理想。

2、镗孔加工精度的影响因素, 环境因素, 现场镗孔均在室外进行, 需要远离振动源, 特别是土建基础施工, 而且必须在可靠的基础上进行镗孔作业, 避免由于振动引起设备及夹具松动。必须在支腿焊接工作全部完成后, 在需要镗孔的耳板处于自由状态下进行镗孔, 避免镗孔后的变形。设备因素 铰孔开档一般在1.2m以上, 安装镗杆的支架以及镗杆自身要有足够的刚度;固定镗杆的夹具必须锁紧可靠;将镗杆支架焊接在结构本体上, 不在耳板上, 避免耳板加工过程中受外力变形;安装用工具及测量工具须满足安装及测量要求, 并在有效的鉴定期内。

3、人员操作因素移动式镗床操作具有特殊性, 需要有丰富操作经验的人员进行操作, 需要充分了解影响因素, 熟悉加工工艺, 这样既能保证加工精度, 又能提高加工效率。

4、设备安装及工作原理: 1设备组成: 镗孔设备通常由驱动部分(电机、联轴器及减速器)、传动部分(万向联轴节及镗杆)、执行部分(刀具)、控制部分(电气控制系统)、辅助部分(镗杆支架及夹具等)组成, 在现场安装后可进行镗孔工作。2工作原理: 驱动部分采用万向联轴节与镗杆进行联接, 刀具安装在镗杆上的刀架上, 通过动力部分的转动将动力传递到刀具上进行切削加工。

5、现场镗孔的工艺要点: 建立平面坐标系建立平面坐标系(即地样线), 即在支腿合拢前在地面上画出支腿摆放位置的基准线, 也是支腿的关键据投影控制线, 包括支腿的垂向中心线、铰孔的十字中心线、合拢分段的断口线以及支腿总长度的控制基准线, 在各控制点做记。平面坐标系建立后, 需采用等腰三角形原理对两个铰孔中心位置进行复核。

6、建立立体坐标系焊接完的支腿在胎架上保持水平状态, 各铰点的耳板处于自由状态, 采用经纬仪建立立体坐标系, 立体坐标系是镗孔加工划线的前提。立体坐标系包括支腿的两个中心面Y面(平行于轨道)和Z面(垂直于轨道), 以及两铰孔的十字中心面X面(水平方向)和Z1、Z2面(垂直方向)。支腿处于水平状态即确定了Y面, 采用经纬仪在平面坐标系的交点位置向X轴向两侧扫出X面, 即铰孔的水平面, 在铰孔的上下耳板预留孔边分别做好洋铰标记, 其次, 同法在两个铰点Y轴及平行线Y1、Y2轴延长线上采用经纬仪建立Z面以及Z1和Z2两个平行平面, 即铰孔的垂直

面，做好上下耳板的洋铰标记。划镗孔线划线是镗孔的关键所在，划线精度决定孔加工的精度。在两侧的铰点上下耳板上进行划线，通过上下铰孔的两个垂直相交的面提取该面的相交线，即为轴孔的中心线，通过中心线在上下耳板上画出镗孔参考圆(大于加工孔径5mm以上为

7、安装及调整

利用水平仪调整胎架水平，先将镗杆的安装支架焊接在结构本体上，胎架宜布置在靠近两个耳板附近，不影响安装刀架及走刀，再安装镗杆、万向节以及驱动机构。安装完成后，需要对镗杆进行精度调整，主要调整镗杆的垂直度，镗杆对A面的垂直度是保证支腿两个铰点位置公差的前提，先进行粗调，即通过靠尺测量镗杆外径距离参考圆的距离，上下耳板各取120°等分的三点为宜，镗杆在上下耳板的参考圆中心即为粗调结束，其次进行精调，建议采用精度为0.02mm/m的框式水平仪进行调节，调节完成后，将镗杆支点进行锁紧，先空转运行，无异常后安装刀架及刀具。

镗孔加工: 镗孔加工前先进行预留孔内走刀，如果预留孔偏心过大，则为避免加工过程振刀及损坏刀具，建议对该孔采用材质相近的焊材进行堆焊处理

。